取扱説明書

－目次－

▲御注意▼

本取り扱い説明書（以下取説）の取り扱いに付いて下記の事項を守って下さい。

厳守事項

１．取説に記載の注意事項は必ず守って下さい。
それを怠りますと、機械の誤動作のみならず、重大な人身事故が発生する可能性が有ります。

２．取説の保管場所は、作業員の方がすぐに閲覧出来る場所として下さい。

３．保管には、十分に気を付けて、汚れや破損の無きようにして下さい。

４．本機械を移設又は転売を行う場合は、必ず取説を添付して下さい。

安全スイッチについて

本機には、安全スイッチが有ります。解除を行ったり、取り外しは絶対に行わないで下さい。**重大な事故**になります。

安全に関して

機械取扱上の注意事項

【安全上の注意事項】

本機を、安全に御使用していただくために、次の事項を厳守していただくようにお願い致します。守れなかった場合は**重大な人身事故**が発生する可能性が有ります。

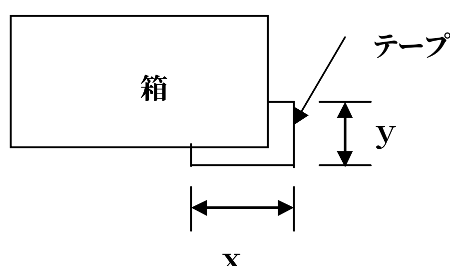
表　　示	定　　　　義
警告	これを守らないと死傷事故又は機械の故障につながります。
警告	これを守らないと感電による死傷事故につながります。
切断危険	カッターが有ります。切断、裂傷等の重大な事故が発生します。

危険箇所	危　険　内　容	作　業　上　の　注　意
カッター部	カッターの刃先が鋭くとがっており、指先、手等の身体が触れると切れます。	1．カッターの交換 手袋をして手を保護して下さい。 2．テープの交換 手袋をして手を保護して下さい。 3．カッター、テープの交換時にはコンセントから電源を、抜いて下さい。
修理、点検 調整	機械を運転状態で行うと、挟み込まれ、巻き込まれ、感電します。	1．コンセントから電源を抜いて下さい。 2．時計、指輪を外して下さい。 3．専門知識を有する人が、行って下さい。
電気装置	電気が通電しており端子、電装部品等に触れると感電します。	1．部品交換時は、必ず一次側電源を切ってから行って下さい。 2．濡れた手で操作しないで下さい。

エッジシーラー　取扱説明書
（ＥＳ－３００Ｘ）

1.　**機械仕様**

機　械　寸　法	(長さ)３７０×(幅)２１０×(高さ)１９５mm
処理可能ケース寸法	（長さ）３０mm以上 （幅）３５mm以上 （高さ）１０mm以上
処　理　能　力	最大８０片／ｍｉｎ…テープ繰出し能力 （作業能力は手作業時間を加算してください）
電　　　源	ＡＣ単相・１００Ｖ　５０／６０Ｈｚ
消　費　電　力	１５Ｗ
機　械　重　量	１１ｋｇ
使用テープ幅	１２～２４mm
テープカット長さ	１８～４０mm 側面長さ（ｙ）　８～２０mm 下面長さ（ｘ）１０～２０mm （現行品＿＿＿＿mmセット済み）
テープ繰出し能力	１００枚／分（６０Ｈｚ）　８０枚／分（５０Ｈｚ）



2.　**操作方法**


（警告）

テープを機械にセットする時は、必ず電源を“ＯＦＦ”にして下さい。
裂傷等の事故が発生します。

ａ．テープを機械にセットし、５ページ目の“テープセット方法”を参照してテープを所定のロール間に通して下さい。

ｂ．電源スイッチを“ＯＮ”にしますと、電源ランプが点灯します。

ｃ．テープカット片が Ａ 部（別紙図ＭＨ４００－６９１２）に無ければ、モーターが回転し、所定の長さにテープを繰出し、自動的にカットします。

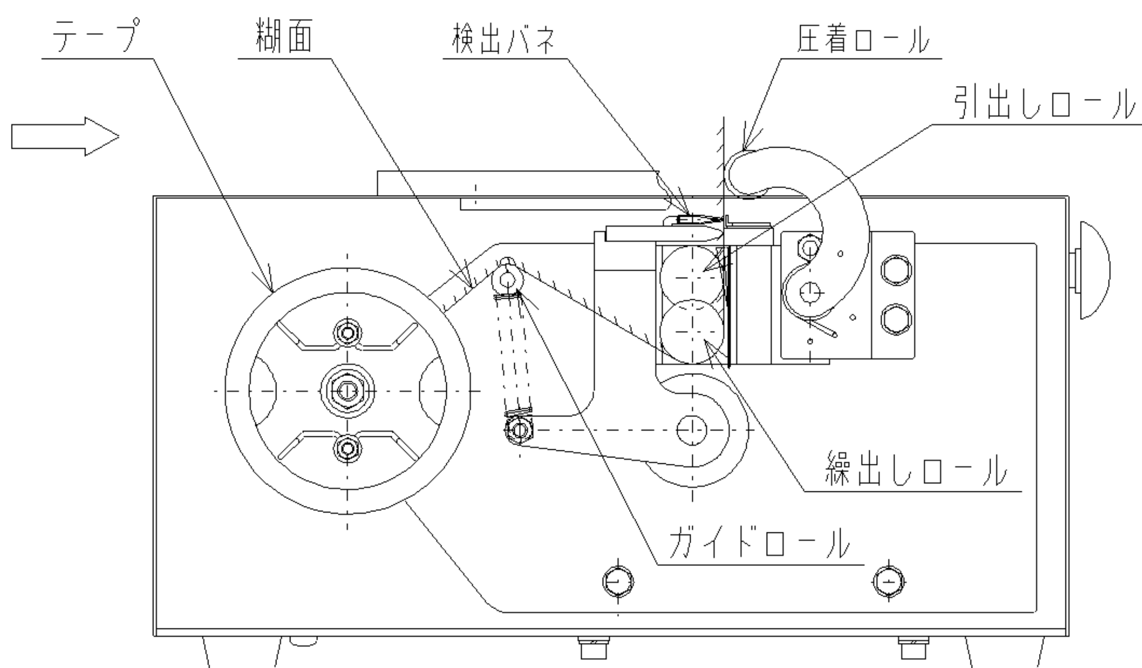
（注）テープ検出原理は、テープ検出片に１２Ｖの電圧を通し、テープを絶縁物的に利用してテープを取り出すと、電流が流れ、リレー、モーターを作動する原理となっています。
（機械始動時、又は途中で停止した場合は、スタートスイッチを押して下さい。）

ｄ．テープ長さの調整は、テープ長さ調整ツマミを回転して下さい。

（注）テープカット長さを、短い方向に調整する時は、テープが繰出されますので、カッター刃を開いて行って下さい。

ｅ．テープ幅の変更時に、テープリールにセットしているピース板を取替え、テープセンターとカッターが合う様にセットして下さい。
現行品は、_______mmにセットしておりますので、_______mm幅のテープを御使用の時は、_______mm厚みのピース板を先にはめ込んでからテープをセットして下さい。

テープセット方法



3. その他

ａ．カッターの掃除


（警告）

必ず電源を“ＯＦＦ”にして下さい。裂傷事故が、発生します。


（警告）

必ず手袋をして行って下さい。裂傷等の事故になります。

カッターにテープの切り屑や糊が付着しますと、テープの立ち上りが悪くなりますので、時々掃除して下さい。

ｂ．電気配線図

別紙MH３００－１０９２（1）参照

ｃ．カバーの取り離し方

長さ調整ツマミのセットボルト（M4）を、空穴からＬハンドル（M4セット用）にて緩め、ツマミを引き抜いた後底板の裏面のカバー取付ビス（M4－5本）を外しカバーを引上げると外れます。（別紙図MH４００－６９１２）

ｄ．下面テープ長さ調整

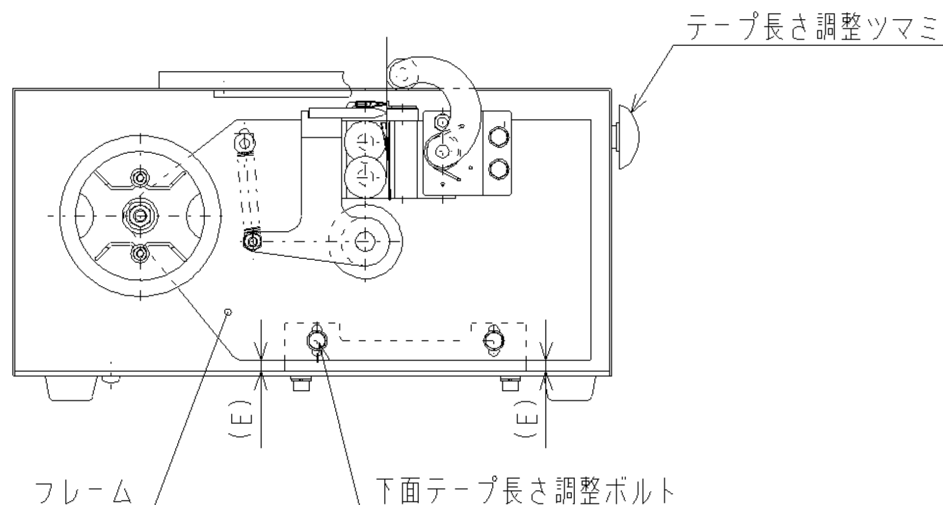
フレームと底板固定のボルト（M6－2本）を緩め、上下する事により調整して下さい。

フレームを上に1mm上げれば、下面長さ（X）は1mm短くなります。

長くする時は、フレームを下げて同様にして下さい。調整後は、左右のスキマ（E）が同寸法になる様に取り付け固定して下さい。

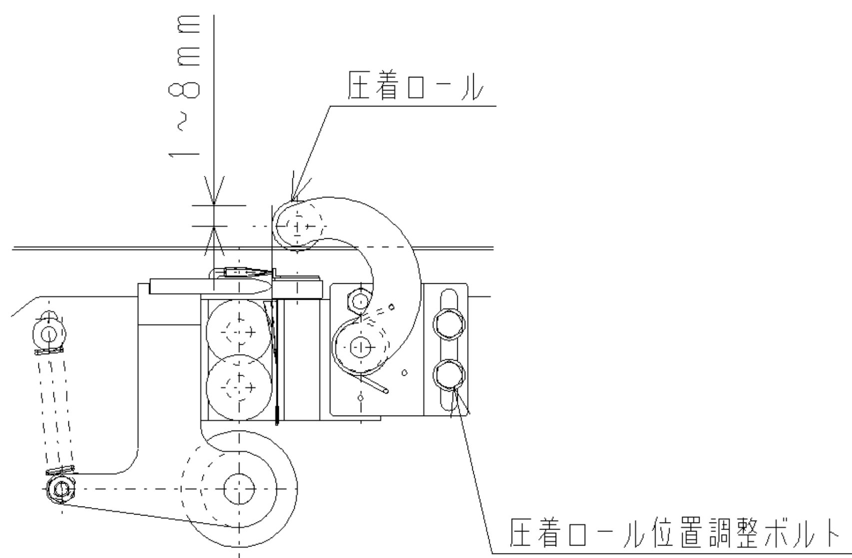
現行品は（E）_______mmにセットしています。

その後、側面長さ（y）の調整が必要になりますので、テープ長さ調整ツマミを回して調整して下さい。



ｅ．圧着（貼付）ロール位置調整

下面テープ長さを極端に変更した時は、圧着（貼付）ロール位置調整ボルト（M6－2本）を緩め、下図の位置になる様に調整して下さい。



ｆ．テープ検出バネ取替え方法



（警告）

<u>必ず電源を切って行って下さい。挟み込まれ等の事故が発生します。</u>

テープ検出バネの長さを現行品と同寸法に切り、検出バネを右方向へねじり込んで下さい。

（注）検出バネが接点片と接触した時に、バネが０．５～１mm程圧縮する様に取り付けて下さい。

ｇ．テープ幅を広げる方法

現行品は最大テープ幅＿＿＿＿＿＿mmにセットしています。それ以上のテープを使用する時は、カバーを取り離しテープリール軸（M８）のナットを緩め、使用テープをリールにはめ込みテープセンターとカッターセンターを合わす様に、リール軸の長さ調整して固定して下さい。

ｈ．給油

カム、ギヤー部に、グリスを適量塗って下さい。又スプロケット部に機械油を１～２ヶ月に１度給油して下さい。

4. **故障診断書**


（警告）

機械を調整する時は、必ず電源を“ＯＦＦ”にしコンセントからプラグを抜いて行って下さい。重大な事故が発生します。

区分	症　状	原因・理由	診断と処理
A	電源を入れても動かない。	①電源 ②電源コード不良 ③電源スイッチ ④ヒューズの断線	・コンセントをテスター等にてチェック。 ・取替えが必要。 ・　〃 ・　〃　（1～２Aのガラス管ヒューズ）
B	スタートボタンを押すと動く。	①テープ検出バネの不良。 ②同上のリード線の断線。	・検出バネの接点不良（バネのタワミ　０．５～１．０mm） ・検出バネにテープ片が付着している。 ・検出バネが変形して接触していない。 ・圧着端子の取替え。
C	電源を入れると連続動作をし止まらない。	①テープがセットしていない。 ②モーター停止用マイクロスイッチが棒に当たらない。 ③マイクロスイッチ不良。 ④テープの蛇行。 ⑤テープに穴があく。	・テープをセットする。 ・マイクロスイッチを少し上げ取り付けボルトを締付ける。 ・取り替えが必要。 ・テープ幅が狭い時（１０mm以下）は、特殊なテープ押え板が、必要。 ・検出バネの頭をヤスリで丸くする。
D	運転途中でモーターが止まる。	①テープの巻戻しが重すぎる。 ②電源電圧が低すぎる。	・特殊テープ等の時は、減速機を取り替えテープスピードを低くする必要がある。 ・テープの糊が硬化している。 ・一般的に９０V～１１０Vで良い。
E	テープが切れない。	①カッターの磨耗。 ②刃圧の不足。 ③刃が片方のみ当たる。（テープの片側のみ切れる）	・研磨又は、取り替えが必要。 ・刃圧用スプリングを強く張る。 ・カッター取り付けボルトを緩く締付け空運転を４～５回してから、ボルトを強く締める。 （他）特殊な厚いテープは切れない時もある。



機械を調整する時は、必ず電源を“ＯＦＦ”にしコンセントからプラグを抜いて行って下さい。重要な事故が発生します。

区分	症　状	原 因 ・ 理 由	診 断 と 処 理
F	テープカット時にテープ片が飛散るカッター音が大きく機械の振動が大きい。	①検出バネの圧接角度（セパレーター付きテープ等） ②刃圧の過圧着。	・検出バネを刃の方へ少し傾ける。 ・特殊なテープ押え板と、取り替える必要がある。 ・刃圧用スプリングを弱く張る。
G	テープが検出バネの中央に出来ない。	①テープセンター合わせ不良。 ②タケノコ状のテープ。 ③テープ幅が狭い時。	・テープ幅に合わせ、テープリール軸の調整。 ・テープが悪く、テープを交換。 ・特殊なテープ押え板が必要。
H	カッター刃にテープが付着して輪を作る。	①固定刃に糊が付着 ②移動刃が大きく開かない。	・刃をシンナー等で掃除。 ・カッターアーム及びカッターレバーのセットボルトの緩み。
I	テープが繰出しロールに詰まる。 テープ繰出しロールに巻き付く。	①テープ押え板の過圧着。 ②同上のセンター合わせ不良。 ③テープ押え板にテープが付着している。 ④背面が滑りにくい。（ビニール、ゴム） ①テープ押え板の圧着不良。 ②テープカット長さ調整　ツマミで短く調整した時。	・テープ押え板の圧着を弱くする。 ・繰出しローラーの溝にテープ押え板のV形部を合わす。 ・テープ押え板の掃除。 ・テープ押え板にニトフロンテープを貼る。 ・テープ押え板の圧着を強くする。 ・短く調整する時は、カッターを開いて行う。

5.　保証期間他

☆保証期間，消耗部品，故障時の御照会に関して☆

①保証期間

本機の保証期間は、製作者の責に属する事項に限定し、３ヶ月です。

この間に、材質・設計又は、製作上の不備に原因して故障が生じた場合は、無償にて修理又は、改造致します。

消耗品は、保証期間内でも有償です。

②保証期間経過後の故障、修理に関して

保証期間経過後の故障・修理に関しては、有償にて対応させて頂きます。

御請求費目

イ）基本料金

ロ）補修交換部品

ハ）交通費

ニ）宿泊費

③消耗部品、補修部品、故障時の御照会に関して

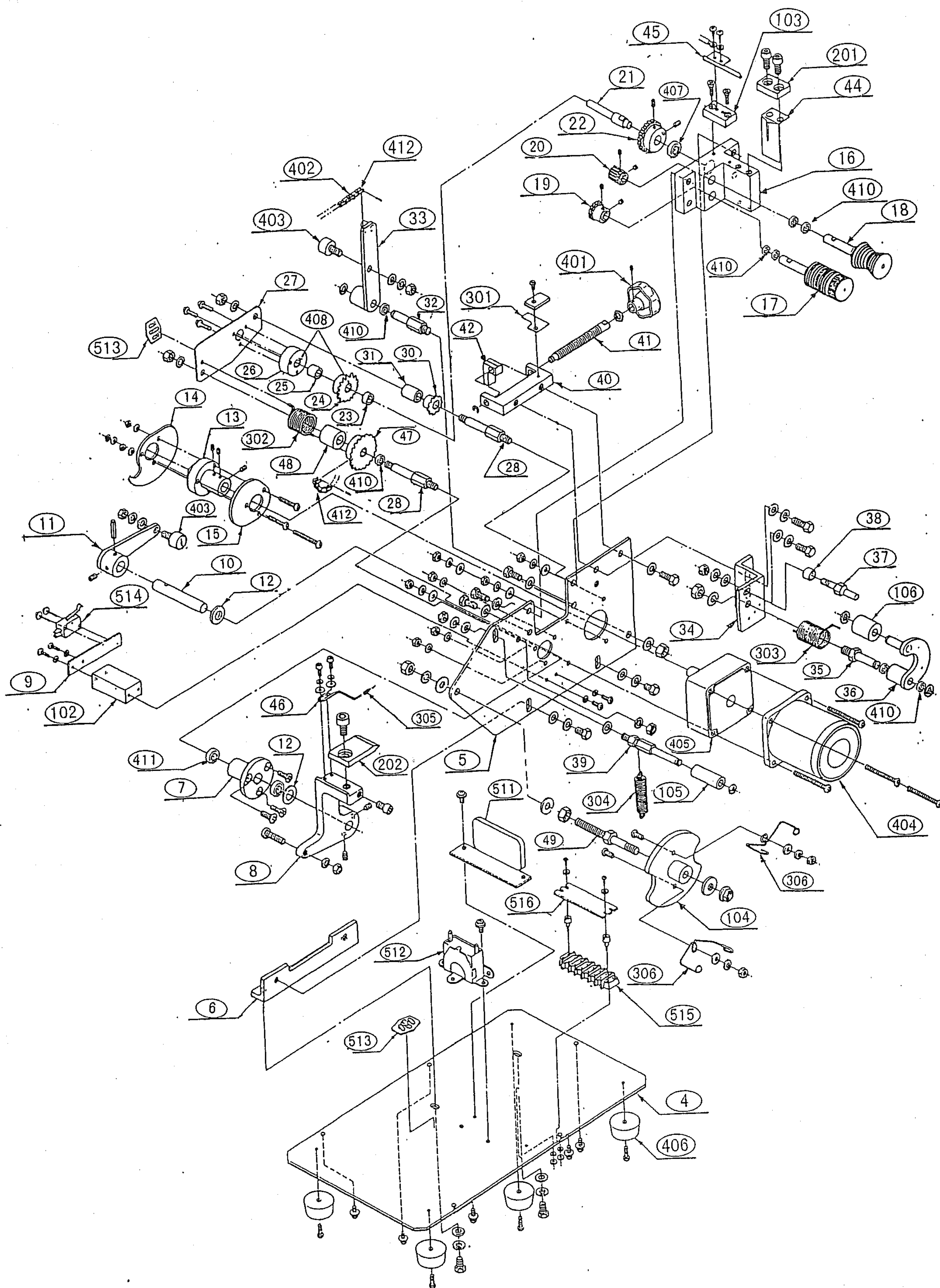
消耗部品・補修部品の御手配、及び機械に不具合・故障が生じました場合は、販売店又は、最寄の弊社営業所、又は、弊社へ御連絡下さい。

④本機は、国内仕様につき外国での使用には、責任が取れません。

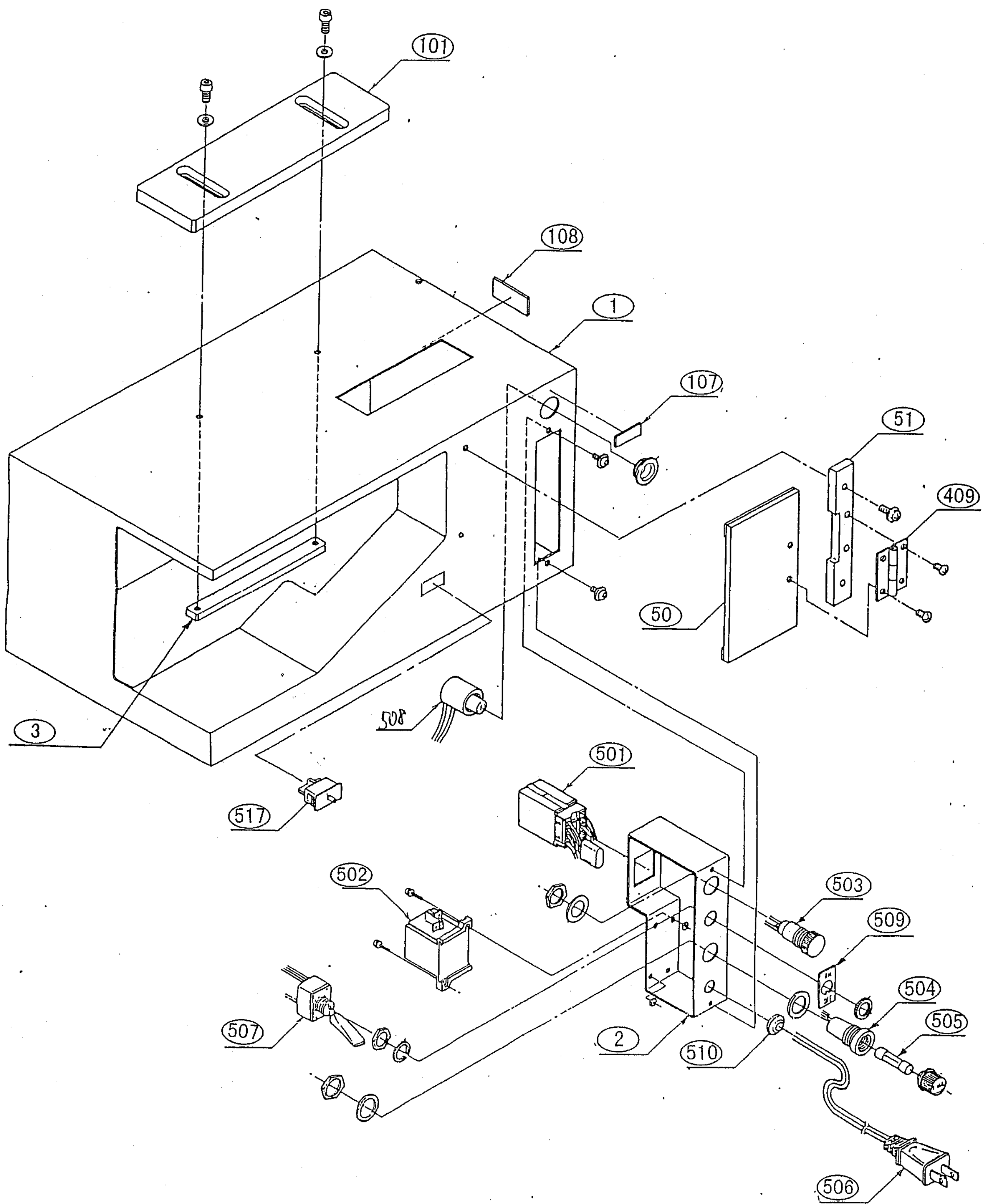
取扱い販売店

6.　**部品表**

1	カバー	３３	繰出しアーム	３０１	長さロックバネ
2	電気ボックス	３４	貼付けベース	３０２	逆転バネ
3	止めナット	３５	ピン	３０３	貼付用バネ
4	ベース	３６	タッチアーム	３０４	カッタースプリング
5	フレーム	３７	ストッパーピン	３０５	検出バネ
6	取付具	３８	ストッパーカラー	３０６	リールバネ
7	メタル	３９	ロール軸		
8	カッターアーム	４０	調整台	４０１	ツマミ
9	スイッチ台	４１	調整ネジ	４０２	チェーン
１０	カッター軸	４２	ストッパー	４０３	カムフロアー
１１	カッターレバー	４３	補強板	４０４	モーター
１２	カラー	４４	テープ押え板	４０５	減速機
１３	カムブラケット	４５	検出接点片	４０６	ゴム足
１４	カッターカム	４６	接点ホルダー	４０７	ベアリング
１５	繰出しカム	４７	スプロケット	４０８	ローラークラッチ
１６	繰出しメタル	４８	カラー		
１７	繰出しロール	４９	リール軸	５０１	リレー
１８	引出しロール			５０２	トランス
１９	繰出しギヤー			５０３	パイロットランプ
２０	引出しギヤー	１０１	ガイド板	５０４	ヒューズホルダー
２１	駆動軸	１０２	スイッチピース	５０５	ヒューズ
２２	駆動ギヤー	１０３	絶縁ピース	５０６	コード
２３	カラー	１０４	リール	５０７	電源スイッチ
２４	駆動スプロケット	１０５	ガイドロール	５０８	スタートスイッチ
２５	カラー	１０６	圧着ロール	５０９	銘板（ＯＮ−ＯＦＦ）
２６	固定ボス	１０７	銘板（スタート）	５１０	ゴムブッシュ
２７	ブラケット板	１０８	銘板（長短）	５１１	ブレーキパック
２８	ピン			５１２	ペパーコンデンサー
２９	ピン			５１３	ステッカー
３０	スプロケット	２０１	固定刃	５１４	マイクロスイッチ
３１	カラー	２０２	移動刃	５１５	端子
３２	ピン			５１６	端子カバー



45
103
201
21
407
44
22
20
16
19
410
18
412
402
33
403
401
410
17
27
301
32
410
513
42
41
408
31
30
40
26
25
24
23
14
13
302
47
28
48
410
412
28
11
403
15
38
10
37
12
106
514
34
303
35
9
36
410
102
46
305
12
411
202
5
405
7
39
511
304
105
404
49
8
306
516
104
512
306
6
515
513
4
406

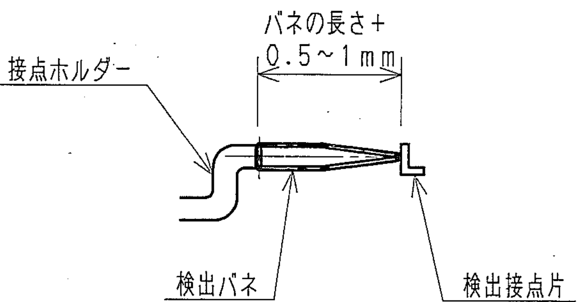

101
108
1
107
51
409
50
3
508
501
517
502
503
509
504
505
507
2
510
506

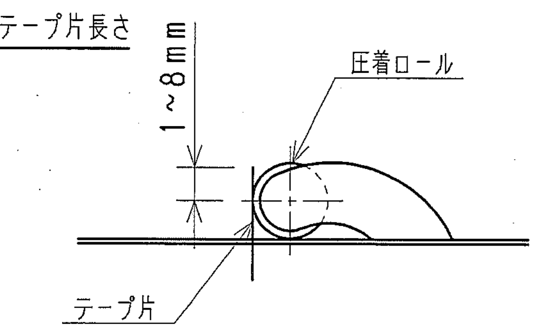
1φ AC100(V) 50/60(Hz)

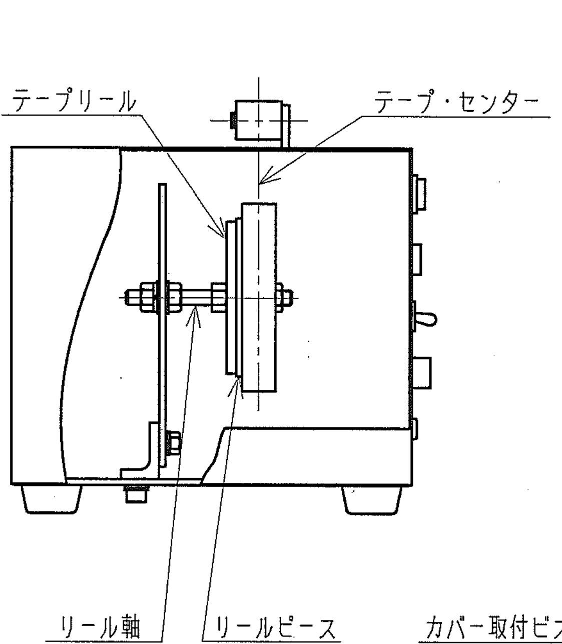
員数	品番	部　品　名	材質／型式	表面処理	備考
※	※	※	※	※	※

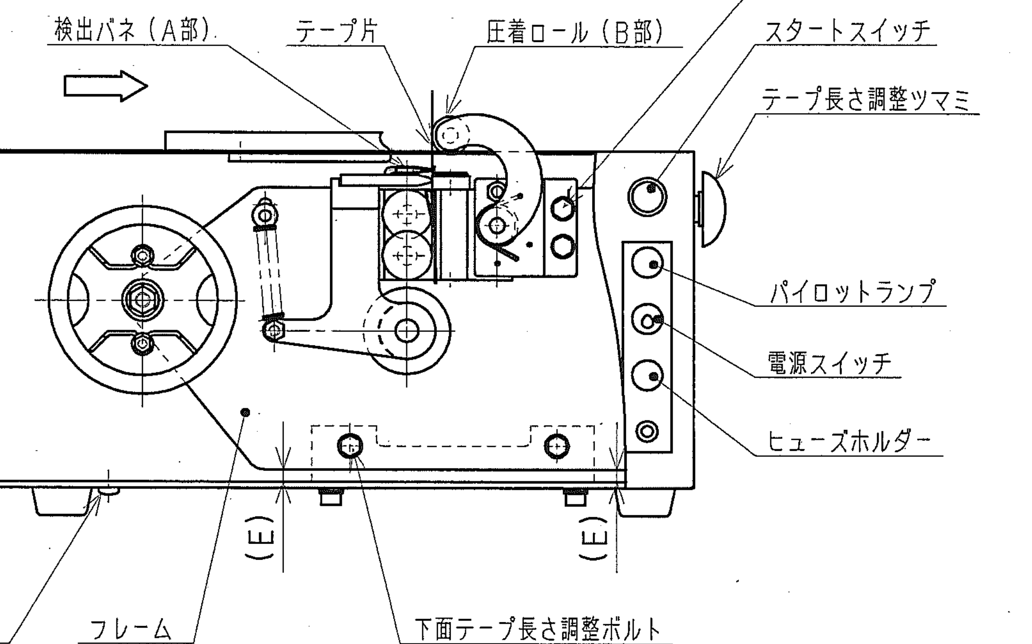
尺度	日付	製図	設計	検図	承認	品名	AS-200/ES-300X
Not	06.04.01	弘中					電気配線図
日東電工CSシステム株式会社					DISK	図番	MH300-1092△

符号	日付	記　事	氏名
△	2006年 4/1	社名変更	弘中









尺度	日付	製図	設計	検図	承認	品名	ES-300X 外観図
1：4	'09.03.06	吉本					
日東電工CSシステム株式会社			DISK			図番	MH400-6912